



BADAN STANDARDISASI NASIONAL

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 9 TAHUN 2019

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL
INDONESIA SEKTOR KAYU, PRODUK BERBAHAN KAYU DAN FURNITUR

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

Menimbang : bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 42 Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Kayu, Produk Berbahan Kayu dan Furnitur;

Mengingat : 1 Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
2. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);

Agar setiap orang mengetahuinya, memerintahkan pengundangan Peraturan Badan ini dengan penempatannya dalam Berita Negara Republik Indonesia.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 18 April 2019

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 18 April 2019

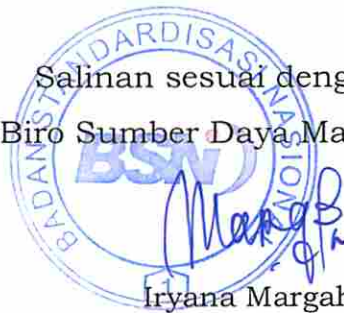
DIREKTUR JENDERAL
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN
KEMENTERIAN HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2019 NOMOR 445

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Parket Kayu Solid

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan Kritis
1	Pemilihan bahan baku	Bahan baku yang digunakan adalah kayu oak, beech, fir dan spruce, atau maritime pine sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan dalam tiap-tiap SNI
2	Pengeringan bahan baku kayu (apabila dilakukan)	Pengeringan bahan baku kayu dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mencapai tingkat kadar air bahan baku yang ditetapkan
3	Pemotongan kayu	Pemotongan dilakukan dengan metode tertentu hingga didapat papan dengan panjang, lebar dan tebal yang sesuai
4	Pengetaman dan pengamplasan	Pengetaman dan pengamplasan dilakukan dengan metode tertentu hingga mencapai kerataan dan kehalusan permukaan yang sesuai
5	Pembentukan profil, lidah dan alur	Pembentukan profil, lidah dan alur dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan parket dengan dimensi dan bentuk sesuai persyaratan
6	Penandaan	Penandaan dilakukan pada produk sesuai persyaratan SNI ISO 1072:2011
7	Penyimpanan produk akhir	Penyimpanan dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan agar kadar air produk saat akan dikirim dari pabrik sesuai persyaratan kadar air yang ditetapkan dalam SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
3	Pembentukan/ pembengkokan rotan	Perakitan/pembengkokan rotan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sehingga membentuk komponen yang sesuai
4	Perakitan	<ul style="list-style-type: none">- Perakitan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan hingga membentuk bentuk furnitur yang utuh (khusus untuk jenis produk siap pakai)- Konstruksi sambungan tidak menggunakan paku (khusus kursi tamu)
5	Pengamplasan	Pengamplasan dilakukan dengan metode tertentu untuk menghasilkan permukaan yang halus
6	<i>Finishing</i> (cat/ varnish)	Proses finishing dilakukan dengan metode tertentu agar dicapai hasil finishing yang melekat kuat dan merata
7	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan sesuai persyaratan yang ditetapkan dalam SNI
8	Penandaan	Penandaan pada kemasan dilakukan sesuai persyaratan yang ditetapkan dalam SNI

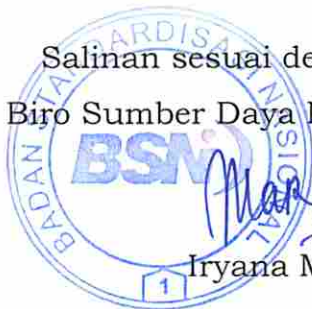
KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

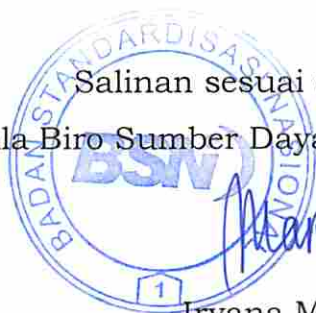
No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
3	Pembuatan papan dan balok :	
	Pemotongan	Pemotongan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, agar didapatkan bentuk dan ukuran yang sesuai
	Pengetaman	Pengetaman dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan agar didapatkan permukaan yang rata
4	Perakitan	Perakitan dilakukan dengan metode tertentu, agar dihasilkan konstruksi produk yang kokoh sesuai bentuk dan ukuran yang dipersyaratkan
5	Pengecatan (apabila dilakukan)	Proses pengecatan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan produk sesuai warna yang diinginkan

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
4	Perakitan pelat menjadi komponen	<ul style="list-style-type: none">- Perakitan dilakukan dengan metode las sehingga membentuk komponen lemari, sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan- Bagian produk yang dapat tersentuh harus bebas dari ketajaman-ketajaman yang dapat melukai pemakai
5	Pembersihan permukaan pelat baja	Pembersihan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan agar didapatkan permukaan yang bersih dari pengotor
6	Pengecatan	Pengecatan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan agar didapatkan hasil cat yang merata
7	Perakitan akhir	Perakitan dilakukan dengan metode tertentu hingga membentuk kesatuan yang utuh, sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
8	Penandaan (khusus untuk Lemari kantor berpintu dua dari baja)	Penandaan pada produk dilakukan sesuai persyaratan yang ditetapkan dalam SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
7.	Penandaan	Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sesuai persyaratan yang ditetapkan dalam SNI

H. Kelengkapan minimal peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu produk furnitur

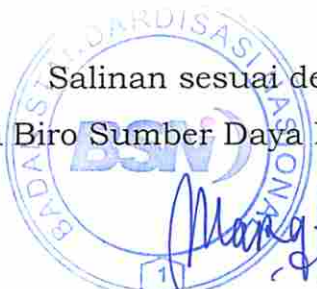
1. Alat pemotong bahan baku
2. Alat pengetam (khusus bahan kayu solid)
3. Mesin laminasi dan *press* (khusus bahan kayu non-solid)
4. Mesin *edging* (khusus bahan baku kayu non solid)
5. Alat pengukur dimensi
6. Alat amplas (khusus kayu)
7. Alat *finishing*
8. Alat *bending* (logam)
9. Mesin las (jika melakukan pengelasan)
10. Perangkat pembersih permukaan logam (khusus produksi komponen logam)

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

3. Mesin las
4. Alat pengukur panjang
5. Alat bor logam
6. Gerinda
7. Perangkat pendukung pengisian/pemasangan bahan tahan bongkar dan tahan api

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum

The image shows a circular official stamp of the Badan Standardisasi Nasional (BSN) in blue ink. The stamp contains the text "BADAN STANDARDISASI NASIONAL" around the perimeter and "BSN" in the center. Overlaid on the stamp is a handwritten signature in blue ink that reads "Margahayu".

Iryana Margahayu

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
9	Pengeringan (<i>baking</i>)	Dilakukan sampai permukaan yang telah dicat kering
10	Penandaan	Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sesuai persyaratan yang ditetapkan dalam SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu